

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2001-236890
(43)Date of publication of application : 31.08.2001

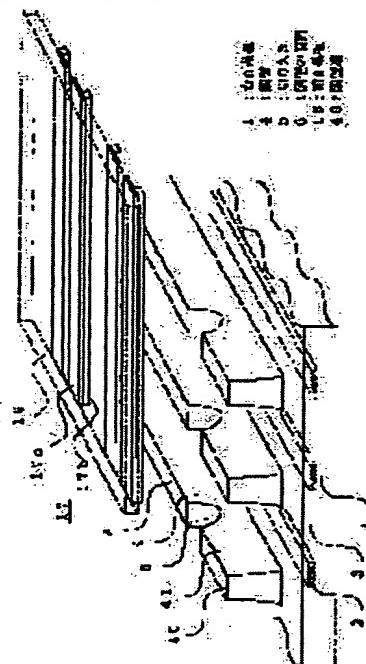
(51)Int.CI. H01J 11/02
H01J 9/02

(21)Application number : 2000-048493 (71)Applicant : MITSUBISHI ELECTRIC CORP
(22)Date of filing : 25.02.2000 (72)Inventor : MORIKAWA KAZUTOSHI
AKAGI KOICHI
OTA TORU

(54) GAS DISCHARGE DISPLAY PANEL AND ITS MANUFACTURING METHOD

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a gas discharge display panel partitioned having a partition board which will not warp upwardly during the manufacturing period.
SOLUTION: The partition board is provided with a notch near the end or is composed to meander around the end. Then, notches are made by adjusting and marching time or the like for sandblasting.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

Copyright (C), 1998,2003 Japan Patent Office

[Date of extinction of right]

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2001-236890

(P2001-236890A)

(13) 公開日 平成13年8月31日 (2001.8.31)

(51) Int.CI.
H 01 J 11/02
9/02

識別記号

F I
H 01 J 11/02
9/02

マーク (参考)
B 5 C 0 2 7
F 5 C 0 4 0

審査請求 実請求 請求項の数15 O.L (全 13 頁)

(21) 出願番号 特願2000-48493 (P2000-48493)

(71) 出願人 000006013

三菱電機株式会社

東京都千代田区丸の内二丁目2番3号

(22) 出願日 平成12年2月25日 (2000.2.25)

(72) 発明者 森川 和敏

東京都千代田区丸の内二丁目2番3号 三菱電機株式会社内

(72) 発明者 赤木 広一

東京都千代田区丸の内二丁目2番3号 三菱電機株式会社内

(74) 代理人 100102439

弁理士 宮田 金雄 (外1名)

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 ガス放電表示パネル及びその製造方法

(57) 【要約】

【課題】 隔壁により放電空間が区画されたガス放電表示パネルにおいて、その製造中に隔壁が反り上がりないものを提供する。

【解決手段】 隔壁の端部近傍に切り欠きを設けた、又は隔壁の端部近傍を蛇行させた構造にした。またサンドblast加工の加工時間等を調整することによりその切り欠きを形成するようにした。

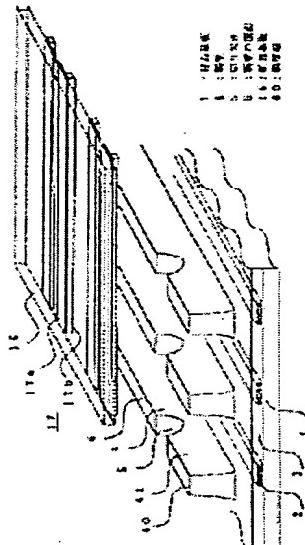


圖 4-1 設備專力工具及機器維護方法。
圖 4-2 設備專力工具及機器維護方法。

圖 5-15 調整導杆上工廠鐵板上工件的尺寸與規格尺寸不一致時的調整方法。

图 1 为近年来与干旱相关的研究热点分布示意图。该图展示了从 1990 年到 2010 年间，与干旱相关的研究论文数量的变化趋势。图中显示了不同研究领域的论文数量，包括农业、气象学、水文学、土壤学、生态学、环境科学、地理学、地质学、工程学、生物科学、医学、社会学、经济学、政治学、法学、历史学、文学、艺术学、哲学、教育学、管理学、心理学、语言学、军事学、农学、林学、园艺学、畜牧学、兽医学、水产学、海洋学、大气科学、空间科学、遥感科学、地理信息系统、地球科学、环境科学、环境工程、环境管理、环境规划、环境政策、环境法律、环境伦理、环境教育、环境传播、环境心理学、环境行为学、环境社会学、环境人类学、环境考古学、环境民族学、环境宗教学、环境社会文化学、环境区域学、环境生态学、环境生物学、环境微生物学、环境化学、环境物理学、环境材料学、环境能源学、环境信息学、环境统计学、环境计量学、环境建模学、环境优化学、环境决策学、环境风险评估、环境影响评价、环境基准、环境容量、环境承载力、环境容量评估、环境承载力评估、环境容量评价、环境承载力评价、环境容量预测、环境承载力预测、环境容量预警、环境承载力预警、环境容量监测、环境承载力监测、环境容量评价方法、环境承载力评价方法、环境容量预测方法、环境承载力预测方法、环境容量预警方法、环境承载力预警方法、环境容量监测方法、环境承载力监测方法、环境容量评价模型、环境承载力评价模型、环境容量预测模型、环境承载力预测模型、环境容量预警模型、环境承载力预警模型、环境容量监测模型、环境承载力监测模型、环境容量评价系统、环境承载力评价系统、环境容量预测系统、环境承载力预测系统、环境容量预警系统、环境承载力预警系统、环境容量监测系统、环境承载力监测系统、环境容量评价软件、环境承载力评价软件、环境容量预测软件、环境承载力预测软件、环境容量预警软件、环境承载力预警软件、环境容量监测软件、环境承载力监测软件、环境容量评价方法论、环境承载力评价方法论、环境容量预测方法论、环境承载力预测方法论、环境容量预警方法论、环境承载力预警方法论、环境容量监测方法论、环境承载力监测方法论、环境容量评价理论、环境承载力评价理论、环境容量预测理论、环境承载力预测理论、环境容量预警理论、环境承载力预警理论、环境容量监测理论、环境承载力监测理论。

【說明】**說明**即說明文，是說明事理或對某項事物、現象、問題等加以說明、解釋的文字。它有廣義和狹義之分。廣義的說明文指所有以說明為主的文章，如：說明文、敘事文、論說文、評述文、啟示文、傳記文、傳說文、寓言文、寓教於樂文等；狹義的說明文則指以說明為主的說明文。

されることにより、前面基板の誘電体層と背面基板の隔壁が接触して放電空間を形成する。このような構造はガス放電表示パネルの代表的な構造である。

【0003】かかる構造を表示パネルとして機能させるために、前面基板16、隔壁18および背面基板1で区画される放電空間に希ガスを封入し、透明電極17aに選択的に電圧を印加してプラスチック放電を起こす。これによって生じた発光部が、蛍光体19に可視光を発光させて表示が行われる。

【0004】隔壁18を形成するにあたり、隔壁材料として粒径0.1mm以下の粒状の低融点ガラスと高融点フィラーとバインダーを調合したもの隔壁形状に形成する。次に、500~600°Cで焼成を行うが、まず昇温途中の350°C前後でバインダーを燃焼により消失させ、次に500~600°Cで粒状の低融点ガラスを溶融させて焼結させることにより、隔壁を得ることができ

る。

【0005】この際、バインダーの消失と粒状の低融点ガラスの溶融により、焼成前と比べて隔壁の体積収縮が発生する。体積収縮の度合いはバインダーの添加量と粒状ガラスの組成および粒径とフィラーの形状や添加量で決まり、焼成後の隔壁の体積は焼成前の隔壁の体積の概ね5~90%となる。このため、体積収縮の度合いが特に大きい場合は焼成後の隔壁形状の変形が問題となる。

【0006】図20は延伸方向から見た隔壁の断面形状の模式図であり、図20(a)は乾燥膜状態である焼成前の未焼成の隔壁18aの断面形状、図20(b)は焼成後の隔壁18bの断面形状である。延伸方向から見た隔壁の断面は対称的な形状であり、隔壁18bは底部中央に向かって一様に収縮していくために、焼成時に特に大きなひずみや応力は発生しない。

【0007】一方、図21は隔壁の延伸方向での隔壁端部とその近傍の側面形状の模式図であり、図21(a)は未焼成の隔壁18aの端部とその近傍の側面形状、図21(b)は焼成後の隔壁18bの端部とその近傍の側面形状、図21(c)は焼成後の隔壁端18bの反り上がりが特に大きい場合の隔壁18bの端部とその近傍の側面形状である。図21(a)において焼成工程での収縮のために、矢印で示したような隔壁端18aとは反対方向への収縮力が未焼成の隔壁端18aに加わる。それに対して、未焼成の隔壁端18aを下方に位置する誘電体層3の方向に引っ張る力は弱く、結果として、端部とは反対方向への収縮力のために隔壁端18bが反り上がってしまう場合がある。更に、この隔壁端とは反対方向への収縮力が大きいと、図21(c)で示したように隔壁端18bが基板から浮き上がってしまう場合もある。

【0008】前面基板と背面基板を基板周縁部で貼り合わせる際に、この突起となった隔壁端18bの反り上

りにより次のような問題が発生する。まず、前面基板と背面基板の隔壁18との間に隙間が生じて、本来は隔壁18で仕切られるべき隔壁放電空間同士が隔壁18上部でつながってしまうので、隔壁放電空間で発生した放電により誤点灯してしまう場合がある。隔壁端18bの反り上がりが大きいほど、誤点灯の発生確率が高くなり、誤点灯の発生領域も拡がる。

【0009】また、別の問題として、突起となった隔壁18の端部の反り上がりが前面基板からの圧力を受けて欠けてしまう場合もある。この欠けた隔壁18の破片が放電空間へ移動すると異常発光などの原因となる。

【0010】この隔壁端の反り上がりを改善するためには、例えば特開平11-120907号公報では次のようないくつかの対策を施している。隔壁を端部で先端に向かって幅が狭くなるように形成することで、焼成時の収縮が不均一になることがなく、平坦な頂面の隔壁の形成が可能となる。このような端部形状を有する隔壁はサンドプラス加工を有するポジマスクパターンを形成し、サンドプラス加工を施すことで得られる。

【0011】

【発明が解決しようとする課題】しかし、隔壁の端部の幅が先端に向かって狭くなるような形状を安定に形成することは困難である。例えば、サンドプラス加工で隔壁を形成する工程において、未焼成の隔壁材とポジマスクパターンの密着性が重要となるが、先端に向かって細くなるようなパターン形状ではサンドプラス加工において使用する高圧エアによりポジマスクパターンの端部が剥がれやすくなる。このため、所望の隔壁形状を得ることができない場合がある。更にストライプ状に形成されたポジマスクパターンの先端部が剥がれ、この剥がれが進行して、放電空間を区画する隔壁を形成するためのポジマスクパターンまで剥がれることで、隔壁の形成が困難になる可能性がある。

【0012】また、隔壁の端部が細くなると、隔壁の強度が低下して端部の欠けが発生しやすくなり、欠けた隔壁の破片が放電空間へ移動すると異常発光などの原因となる。

【0013】本発明は前記課題を解決するためになされたもので、その目的は隔壁端の反り上がりをなくし、誤点灯や異常発光などが発生しないガス放電表示パネル及びその製造方法を提供することである。

【0014】

【課題を解決するための手段】この発明の請求項1に係るガス放電表示パネルは、隔壁の端部近傍に、隔壁の頂面から背面基板方向に向けて、隔壁の頂面の幅方向全域にわたる切り欠きを設けたものである。

【0015】この発明の請求項2に係るガス放電表示パネルは、切り欠きの深さを前記隔壁の高さの0.1倍以上0.5倍以下にしたものである。

【0016】この発明の請求項3に係るガス放電表示パ

首先，要解决的是如何在现有的条件下，尽可能地利用现有的资源和设备，通过科学的管理方法，提高生产效率，降低成本。其次，要注重技术创新，通过引进先进的技术和设备，提高产品的质量和性能，从而在市场上获得竞争优势。最后，要注重品牌建设，通过树立良好的企业形象，提高产品的知名度和美誉度，从而赢得更多的市场份额。

【說明的實施的形態】以下，本說明書將就各方法論的實施形態，因面而舉。

日本学者的著述中，对这一问题的研究也相当丰富。例如，日本学者大庭康三在《明治维新与明治政府》一书中，就对明治维新初期的“殖产兴业”政策给予了高度评价，认为它“是明治维新成功的关键”。日本学者大庭康三、高木正彦、佐藤和也等学者，对明治维新初期的“殖产兴业”政策给予了高度评价，认为它是明治维新成功的关键。

首先，需要在图像上标注出所有可能的面部区域。这可以通过使用面部检测算法（如OpenCV中的Haar级联分类器）来完成。然后，对于每个检测到的面部区域，应用面部识别算法（如EigenFace或PCA）来提取面部特征。这些特征可以是面部的几何形状、颜色信息或纹理模式。最后，将提取到的面部特征与数据库中的已知面部进行匹配，从而识别出该面部的身份。

[图3-2] 图3-2 中央开闭球磨机的结构示意图。该球磨机由电动机驱动，通过减速器、联轴器和皮带轮带动球磨机转动。球磨机壳体上装有进料口、出料口、观察窗和通风孔。球磨机内部装有钢球，物料在球磨机内被研磨。

（二）以小组为单位，围绕“我与我的家乡”这一主题，搜集整理有关本地区的自然、社会、经济等方面的信息，完成一份小报。小组内成员分工合作，共同完成任务。

100-23] 亂世說明的問題兩個 1) 諸侯為何如此需要？ 2) 小人、賤輩的操縱，亂世裏已經司空見慣了。

【0022】この黎明の曙光をめざす様子が放電表示の左側に示されています。

〔0021〕乙の器明の請求項 8 に係る方法並電表示法。
2. 不明点、隔壁光端部同様に構成される複数の光端子を有する。

(四) 19. 乙の親朋の説教員、信託者等に於ける服事実績を記入せよ。

〔100-1〕 〔1〕 諸國的經濟政策，是為何而定的？

傍に切り欠き 5a を設けているために、従来の隔壁端部に隔壁先端部が隔壁の下部で接続された構造になっており、従来の切り欠きの無い隔壁端 180° に相当する部分、すなわち未焼成の隔壁 4a の切り欠き 5a との境界部 401a において、下方に位置する誘電体層 3 の方向への収縮力が大きくなり、かつ隔壁端 40a とは反対方向に引っ張る収縮力が小さくなるので、境界部 401a での反り上がりは低減され、未焼成の切り欠き 5a の形状を制御することで、焼成後の境界部 401a 、すなわち、従来の切り欠きの無い隔壁端に相当する部分での反り上がりをなくすことができる。

【〇〇33】図4は未焼成の切り欠き 5a の深さ“D”と未焼成の隔壁 4a の高さ“Hd”との比を横軸に、焼成後の隔壁 4a の切り欠き 5a との境界部 401a での反り上がり“C”と焼成後の隔壁 4a の高さ“Hf”との比を縦軸にとり、両者の関係をグラフ化したものである。“C/Hf”が0であるということは、焼成後の境界部 401a での反り上がりが発生していないということである。この図から、“D/Hd”を0.5以下、より好ましくは0.5以下にすることによって、焼成後の境界部 401a 付近の反り上がりを防ぐことができる。

【〇〇34】また、Dが小さくなることは、切り欠きの深さが浅くなることを示し、Dが小さくなれば、隔壁端 40a が従来の切り欠きの無い隔壁端 180° に相当するようになり、境界部 401a での反り上がりよりも、隔壁端 40a での反り上がりが問題となる。“D/Hd”的値が0.1以下になれば隔壁端 40a での反り上がりが問題となってくるため、“D/Hd”的値は0.1以上にする必要がある。

【〇〇35】さらに、切り欠き 5a から隔壁端 40a まで、すなわち隔壁先端部 41a の高さを、隔壁 4a の通常（すなわち、パネル中央部）の高さよりも低くすることで、隔壁端 40a が少し反り上がっても、この反り上上がり部分と前面基板が接触する恐れがなくなり、前面基板が浮き上がり、放電する部分の隔壁と前面基板の間に隙間が出来たり、反り上がり部分が欠けたりする恐れがなくなる。

【〇〇36】一方、未焼成の切り欠き 5a から隔壁端 40a までの隔壁先端部 41a については、その頂面 51a の長さを隔壁の頂面の幅と同程度の大きさにすることで、その隔壁にかかる焼成工程での収縮力が背面基板 1 と平行な面内では均等になるため、焼成後の隔壁も均等に収縮し部分的な反り上がりが発生しない。ただし、未焼成の切り欠き 5a から隔壁端 40a までの隔壁先端部 41a の頂面 51a の長さを隔壁の頂面の幅と同程度の大きさに形成することが困難な場合は、焼成後の隔壁端での反り上がりの状況を見ながら頂面の長さを隔壁の頂面の幅の1~10倍としてもよい。

【〇〇37】実施の形態2、次に、切り欠き 5a を設けた隔壁 4 の形成方法を説明する。ここではサンドblast

法による加工例を示す。図5は切り欠き 5a を設けた隔壁 4 を形成するための工程図で、図5(a)は側面図、図5(b)は平面図であり上から順番に工程を示す。最初に誘電体層 3 の上全面に隔壁材料 10 を形成する。隔壁材料 10 としては粒径0.1mm以下の粒状の低融点の無機ガラスと高融点のフィラーに顔料やセルロース系のバインダーを添加した材料を使用し、誘電体層 3 上に一様な膜厚で塗布する。次に、耐サンダーブラスト性を有するポジマスク材として、例えばドライフィルムレジストを隔壁材料 10 上に形成し、露光・現像によりポジマスクパターン 11 を得る（ポジマスクパターン形成工程）。ポジマスクパターン 11 は未焼成の隔壁の頂面と同一のパターン形状であり、切り欠きの位置にマスクパターンは存在せず、隔壁部に対応した 11a および隔壁先端部に対応した 11b に分離されている。次に、サンドblast加工により、研磨材 12 をポジマスクパターン 11 で覆われていない隔壁材料 10 にあてて切削を行い（切削工程）、切削完了後ポジマスクパターン 11 を除去し、未焼成の切り欠き 5a を設けた未焼成の隔壁 4a を得る。この後、まず 350°C 前後でバインダーを燃焼により消失させ、次に $500\text{~}600^\circ\text{C}$ で粒状の低融点ガラスを溶融させて焼結させる（焼成工程）ことにより、切り欠き 5a を設けた隔壁 4 を形成することができる。

【〇〇38】上記のように隔壁 4 をサンドblast法で形成するにあたり、未焼成の切り欠き 5a の位置で隔壁材料 10 が完全に除去されることはなく、未焼成の切り欠き 5a の下に隔壁材料 10 が残存するためにはポジマスクパターン 11 の設計に工夫が必要である。図6は未焼成の切り欠き 5a の幅（隔壁の幅ではなく、隔壁の長さ方向の切り欠きの幅）“W”とサンドblast加工で使用する研磨材の平均粒径との比を横軸に、未焼成の切り欠き 5a の深さ“D”と未焼成の隔壁 4a の高さ“Hd”との比を縦軸にとり、両者の関係をグラフ化したものである。“D/Hd”的値であるということは、未焼成の切り欠き 5a の位置の隔壁材料 10 がサンドblast加工により除去され、下地である誘電体層 3 が露出しているということである。言い換えれば、“D/Hd”的値が1未満の値であるということは、未焼成の切り欠き 5a の下に隔壁材料 10 が残存するということである。この図から、“W”とサンドblast加工で使用する研磨材の平均粒径との比を遙かに大きい未焼成の切り欠き 5a の深さを所望の値にすることは容易にできる。

【〇〇39】また、図6において加工時間 T_2 はサンドblast加工を行う際の標準的な加工時間であるが、加工時間を T_2 の $3/4$ 程度の時間に短縮した加工時間 T_1 でサンドblast加工を行うと、未焼成の切り欠き 5a の位置の隔壁材料 10 は更に加工されにくくなる。このことから、加工時間を調整することでも未焼成の切り欠き 5a の深さを所望の値にすることができる。

[0040] 安装④形销3，先用光亮漆刷于形销上，再用砂纸打磨，最后用丙酮洗净。形销与孔的配合间隙为0.02mm，形销与轴的配合间隙为0.03mm，形销与轴的接触面应大于75%。

[0041] 安装⑤螺母4，先将螺母4与轴的配合间隙为0.03mm，再用丙酮洗净。螺母与轴的接触面应大于75%。

[0042] 安装⑥螺母5，先将螺母5与轴的配合间隙为0.03mm，再用丙酮洗净。螺母与轴的接触面应大于75%。

[0043] 安装⑦螺母6，先将螺母6与轴的配合间隙为0.03mm，再用丙酮洗净。螺母与轴的接触面应大于75%。

[0044] 安装⑧螺母7，先将螺母7与轴的配合间隙为0.03mm，再用丙酮洗净。螺母与轴的接触面应大于75%。

[0045] 安装⑨螺母8，先将螺母8与轴的配合间隙为0.03mm，再用丙酮洗净。螺母与轴的接触面应大于75%。

[0046] 安装⑩螺母9，先将螺母9与轴的配合间隙为0.03mm，再用丙酮洗净。螺母与轴的接触面应大于75%。

[0047] 安装⑪螺母10，先将螺母10与轴的配合间隙为0.03mm，再用丙酮洗净。螺母与轴的接触面应大于75%。

[0048] 安装⑫螺母11，先将螺母11与轴的配合间隙为0.03mm，再用丙酮洗净。螺母与轴的接触面应大于75%。

[0049] 安装⑬螺母12，先将螺母12与轴的配合间隙为0.03mm，再用丙酮洗净。螺母与轴的接触面应大于75%。

[0050] 安装⑭螺母14，先将螺母14与轴的配合间隙为0.03mm，再用丙酮洗净。螺母与轴的接触面应大于75%。

[0051] 安装⑮螺母15，先将螺母15与轴的配合间隙为0.03mm，再用丙酮洗净。螺母与轴的接触面应大于75%。

[0052] 安装⑯螺母16，先将螺母16与轴的配合间隙为0.03mm，再用丙酮洗净。螺母与轴的接触面应大于75%。

[0053] 安装⑰螺母17，先将螺母17与轴的配合间隙为0.03mm，再用丙酮洗净。螺母与轴的接触面应大于75%。

[0054] 安装⑱螺母18，先将螺母18与轴的配合间隙为0.03mm，再用丙酮洗净。螺母与轴的接触面应大于75%。

[0055] 安装⑲螺母19，先将螺母19与轴的配合间隙为0.03mm，再用丙酮洗净。螺母与轴的接触面应大于75%。

[0056] 安装⑳螺母20，先将螺母20与轴的配合间隙为0.03mm，再用丙酮洗净。螺母与轴的接触面应大于75%。

[0057] 安装㉑螺母21，先将螺母21与轴的配合间隙为0.03mm，再用丙酮洗净。螺母与轴的接触面应大于75%。

[0058] 安装㉒螺母22，先将螺母22与轴的配合间隙为0.03mm，再用丙酮洗净。螺母与轴的接触面应大于75%。

[0059] 安装㉓螺母23，先将螺母23与轴的配合间隙为0.03mm，再用丙酮洗净。螺母与轴的接触面应大于75%。

[0060] 安装㉔螺母24，先将螺母24与轴的配合间隙为0.03mm，再用丙酮洗净。螺母与轴的接触面应大于75%。

[0061] 安装㉕螺母25，先将螺母25与轴的配合间隙为0.03mm，再用丙酮洗净。螺母与轴的接触面应大于75%。

切り欠き8を設けている。

【0048】実施の形態5で説明した、図8における隔壁先端部の形成方法において、さらに隔壁先端部の幅を広げるようにすると、結果として、図12に示すように、隣接する隔壁先端部45同士が接続され、端部隔壁7が形成されることになる。この場合の端部隔壁7に対応するレジストパターンは隔壁4に直交した方向には接続してつながった、すなわち孤立しないようになるとが望ましいが、このようにすると、ガス放電表示パネルとして出来上がった場合に、隣接する隔壁間が塞がって排気が難しくなるため、この部分に切り欠き8が形成される必要がある。したがって、端部隔壁7に対応するレジストパターンは隔壁毎に孤立したものになるが、図5で示すものに比較すると大きくなるので、剥離しないレジストパターンとなる。

【0049】図13は図12の構造の作用を説明する図であり、図13(a)は焼成前の隔壁4aの側面図、図13(b)は焼成後の隔壁4の側面図、図13(c)は焼成前の端部隔壁7aを横から見た図、すなわち隔壁4aの端部方向から見た図、図13(d)は焼成後の図13(c)に対応する図である。焼成前の図13(a)および(c)に示す矢印は焼成時にかかる収縮力を示しており、いずれの隔壁頂面の端部となっている角部においても反り上がりを起こす方向には収縮力が強くなく、この構造により、隔壁4の端部での反り上がりを防ぐ事ができ、隔壁先端部45の反り上がりも、実施の形態5と同様防ぐ事ができる。

【0050】図12では、隔壁先端部45の先端部が端部隔壁7で隣接する隔壁先端部45の先端部と接続されたものを示したが、図14のように、隔壁先端部の全ての部分を隣接する隔壁方向に拡大したもの、すなわち隔壁4の切り欠き5に端部隔壁7-1が接続された構成になつてもよい。

【0051】実施の形態9、図15は本発明の実施の形態9によるガス放電表示パネルの背面基板側の端部付近を示す斜視図である。隔壁4に切り欠きを設けず、実施の形態8で説明したと同様の端部隔壁7-2を設けたものである。この構造により、端部隔壁7-2が存在する事で通常ある隔壁4の端部での反り上がりを防ぐ事ができ、端部隔壁7-2もその頂面の幅と長さを一定程度にできるので反り上がりにくい構造となっている。以上の事から、焼成による隔壁端部の反り上がりを防ぐ事ができる。

【0052】実施の形態10、図16は本発明の実施の形態10によるガス放電表示パネルの背面基板側の端部付近を示す斜視図である。隔壁4の端部の一定長さの領域を隔壁4の中心線13より左右どちらか一方にずれるように隔壁4を蛇行させた直線部14-1を有する蛇行端部14を形成する。図17に示す焼成前の蛇行部の拡大図に矢印で示す収縮力からわかるように、隔壁の蛇行に

よる屈曲点では、焼成による大きな収縮力は隔壁が延伸する2方向に加わるので焼成による反り上がりは発生しにくく、また、最終端では、端部を有する蛇行端部の直線部14-1の長さを短くできるため、端部とは反対方向への収縮力は蛇行しない場合に比べて極端に小さくなり、焼成による反り上がりを小さくする事ができる。以上の事から、隔壁4の端部を蛇行させる事で焼成による反り上がりを著しく低減する事ができる。

【0053】実施の形態11、図18は本発明の実施の形態11によるガス放電表示パネルの背面基板側の端部付近を示す斜視図である。本実施の形態においても、実施の形態10で示したと同様、隔壁4の端部近傍の一一定長さの領域において、頂面の幅方向両側から交互に切り欠いて、頂面を隔壁4の中心線13より左右交互にずれるように蛇行させ、頂面蛇行端部15を形成している。

【0054】図18では、隔壁4の幅の範囲内で、蛇行端部15が形成されるように、隔壁4の端部近傍で、隔壁の側面に交互に複数箇所隔壁の頂面から切り込みを入れた構造になっている。図16のものでは蛇行部においてアドレス電極上に隔壁の一部がかかる恐れがあったが、図18の構造により、蛇行端部15がアドレス電極2の上に形成される事がない。また、排氣工程を考えると、図16のものに比較して隔壁間の流路抵抗が小さく、排氣バスを十分に確保しながら、焼成による隔壁端部の反り上がりをかなり低減できる。

【0055】

【発明の効果】この発明は以上説明したように構成されているので、以下に記載されるような効果を奏する一面に複数の帯状の隔壁が形成された背面基板と、この背面基板と周縁部で張り合わされた前面基板とを備え、この前面基板が前記隔壁の頂面とほぼ接するよう設けられることにより、前記背面基板と前記前面基板と前記隔壁とで区画された放電空間が形成されたガス放電表示パネルにおいて、前記隔壁の端部近傍に、前記隔壁の頂面から前記背面基板方向に向けて、前記頂面の幅方向全域にわたる切り欠きを設けたので、焼成による隔壁端での反り上がりの原因である隔壁端とは反対方向への収縮力を弱めて、隔壁端での反り上がりを防ぐ事ができる。

【0056】さらに、切り欠きの深さを隔壁の高さの0.1倍以上、0.5倍以下にしたので確実に隔壁端での反り上がりを防ぐことができる。

【0057】さらにも、切り欠きから隔壁端までの隔壁の頂面の長さを隔壁の頂面の幅の1~10倍にしたので、製造工程において、マスクパターンの剥離の恐れを少なくて、確実に切り欠きを形成できる。

【0058】また、切り欠きから隔壁端までの隔壁の高さをパネル中央部分の隔壁の高さより低くしたので、隔壁端が少し反り上がっても、この反り上がった部分と前面基板の接触を防ぐことができる。

【図 15】 本発明の実施の形態9を示すガス放電表示パネルの背面基板側の端部付近の拡大斜視図である。

【図 16】 本発明の実施の形態10を示すガス放電表示パネルの背面基板側の端部付近の拡大斜視図である。

【図 17】 本発明の実施の形態10の作用を説明する図である。

【図 18】 本発明の実施の形態11を示すガス放電表示パネルの背面基板側の端部付近の拡大斜視図である。

【図 19】 従来のガス放電表示パネルの構造を示す拡大斜視図である。

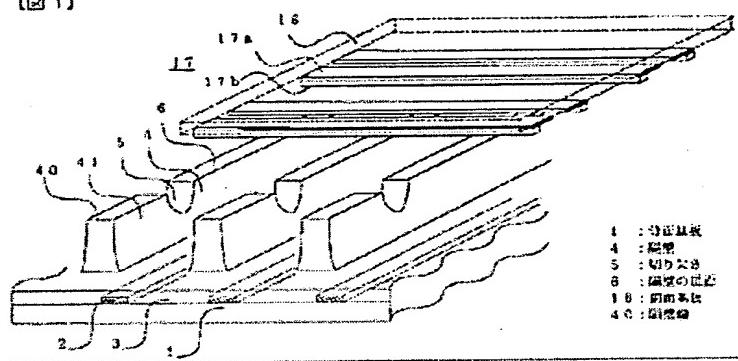
【図 20】 従来のガス放電表示パネルの隔壁の焼成時の模式断面図である。

【図 21】 従来のガス放電表示パネルの隔壁の焼成時の模式側面図である。

【符号の説明】

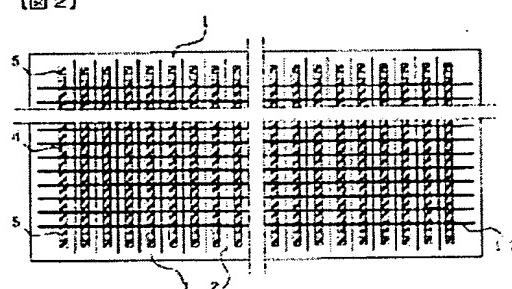
- 1 背面基板
- 4 隔壁
- 5、51、52、8 切り欠き
- 6 隔壁の頂面
- 7、71、72 端部隔壁
- 10 隔壁材料
- 11 ポジマスクパターン
- 12 研磨材
- 14 蛇行端部
- 15 前面基板
- 40 隔壁端
- 41、42、44 隔壁先端部
- 43 空み

【図 1】

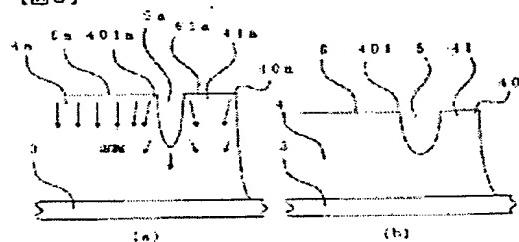


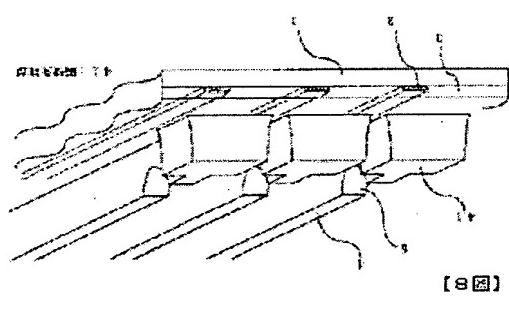
- 1 : 背面基板
- 4 : 隔壁
- 5 : 切り欠き
- 6 : 隔壁の頂面
- 7 : 端部隔壁
- 10 : 隔壁材料
- 11 : ポジマスクパターン
- 12 : 研磨材
- 14 : 蛇行端部
- 15 : 前面基板
- 40 : 隔壁端
- 41 : 隔壁先端部
- 43 : 空み

【図 2】

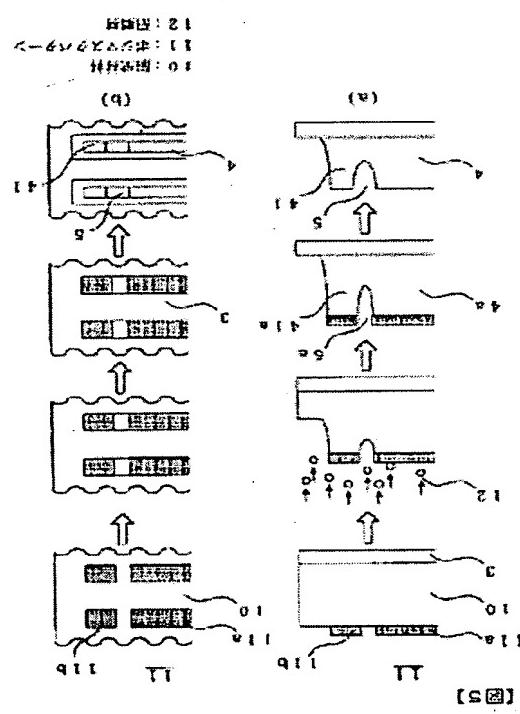


【図 3】

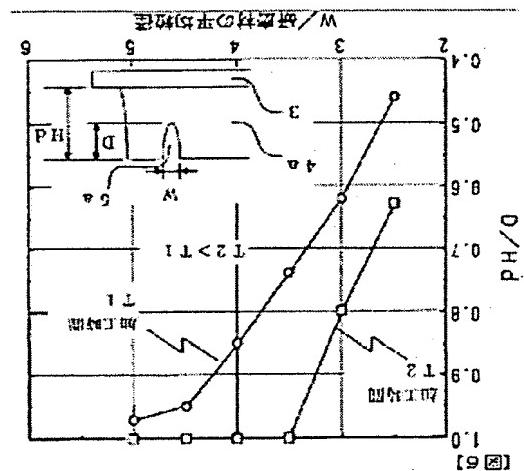




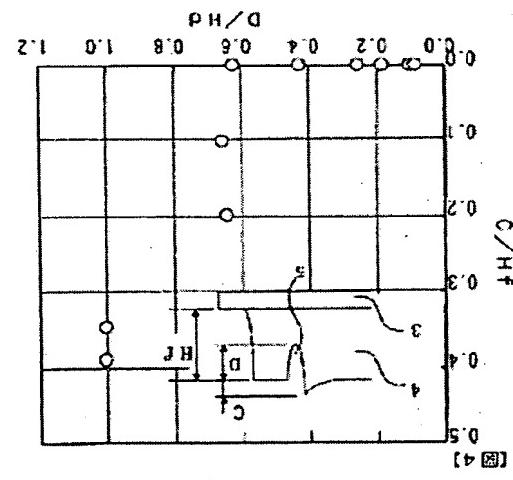
[図8]



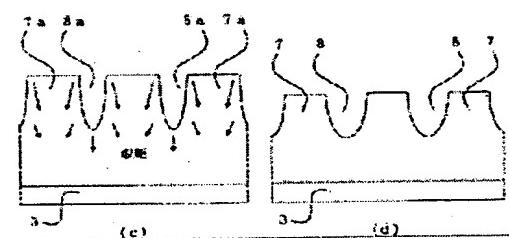
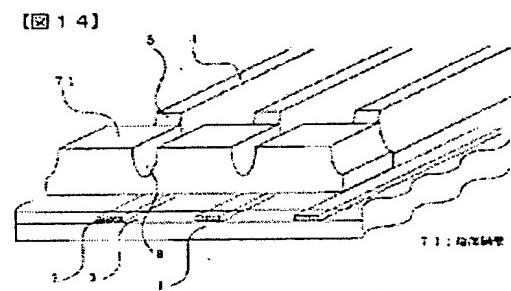
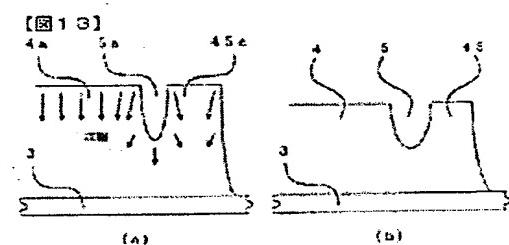
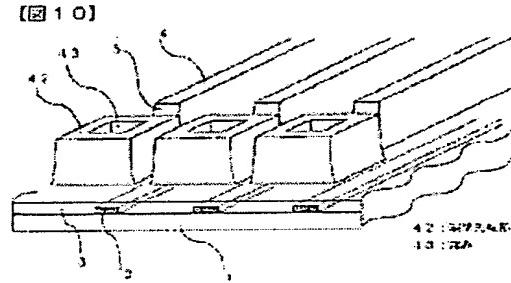
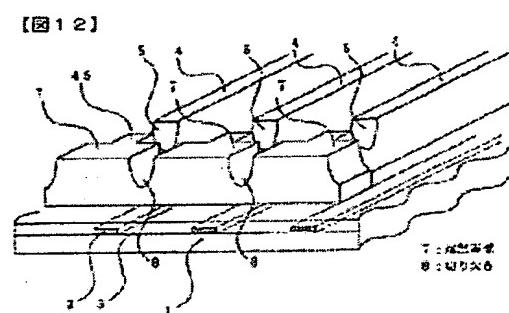
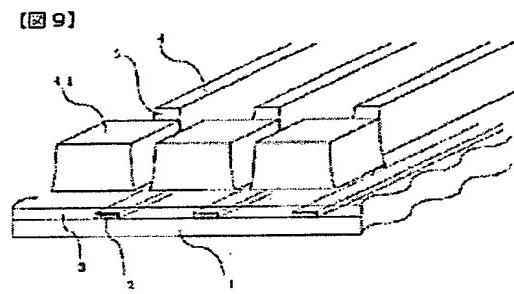
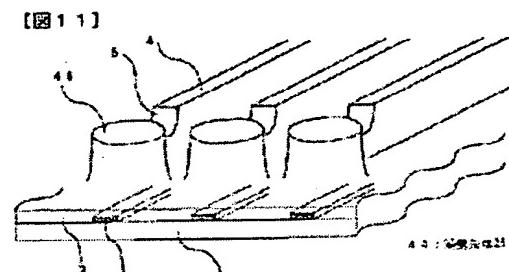
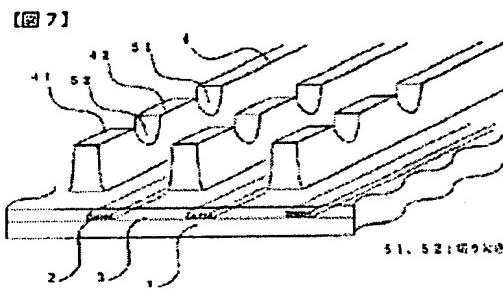
[図5]

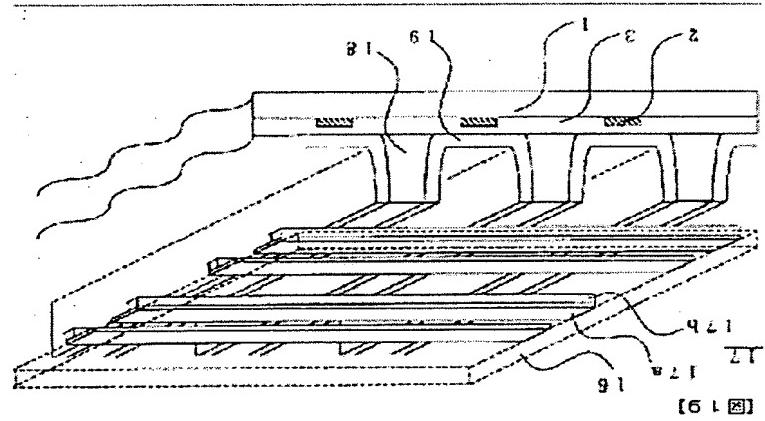


[図6]

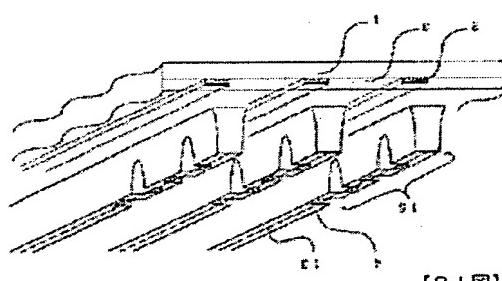


[図4]

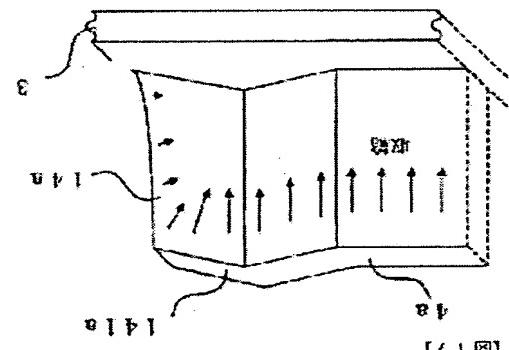




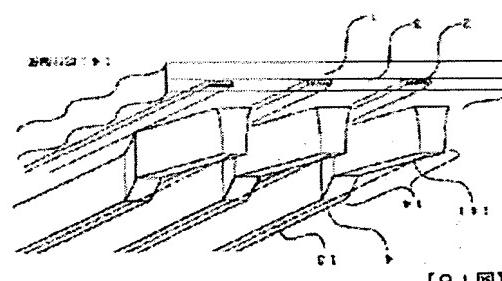
【図19】



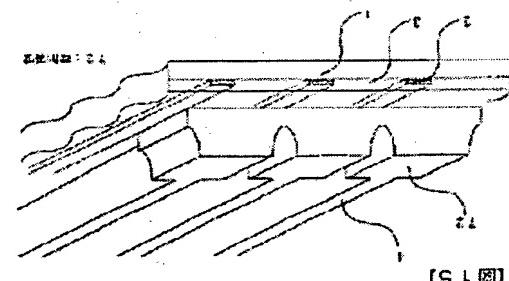
【図18】



【図17】

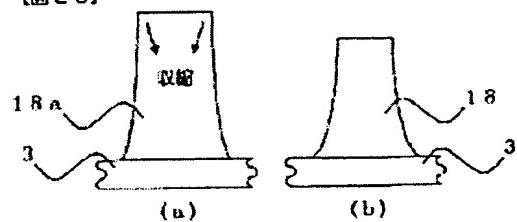


【図16】

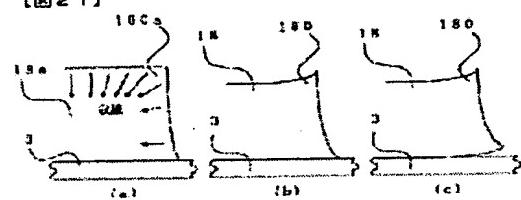


【図15】

【図20】



【図21】



フロントページの競き

(72)発明者 太田 徹
東京都千代田区丸の内二丁目2番3号 三
菱電機株式会社内

Fターム(参考) 5C027 AA09

5C040 FA01 FA04 GB03 GB14 GF12
GF19 JA15 JA17 MA23

THIS PAGE BLANK (USPTO)